Construcción

4.1.5

Sikaflex® AT Connection

Sellador universal para juntas de unión

Descripción del Producto	Sikaflex AT-Connection es un sellador elástico, monocomponente de curado por humedad a base de Polímeros terminados en Silanos.
Usos	Sellador adecuado para juntas de conexión entre sustratos porosos y no porosos. Por ej: juntas perimetrales de ventanas y puertas y otras partes del edificio.
Características/Ventajas	■ Capacidad de movimiento de 25% (ISO 9047) ■ Libre de siliconas admite pintado* ■ Excelente adherencia sobre soportes porosos y no porosos ■ No necesita imprimación sobre la mayoría de los soportes ■ Buena resistencia a la intemperie y al envejecimiento ■ Sin olor y sin disolventes** ■ Excelente trabajabilidad (baja fuerza de extrusión, fácilmente alisable) ■ Elevadas propiedades mecánicas
Certificados/Normas	■ Cumple con EN 15651 F EXT-INT CC 25 HM ■ Cumple con ISO 11600 F 25 HM ■ EMICODE EC 1 Plus R, “Muy bajas emisiones” ■ Sellador de fachadas para aplicaciones en interior y exterior según CE 15651-1:2012, con declaración de prestaciones 02 05 01 02 100 00000 03 1001 según el cuerpo notificador 1213, provisto del marcado CE

Datos Técnicos

Color	Blanco, gris y marrón	
Presentación	Cartuchos de 300 ml, 12 cartuchos por caja	
Condiciones de almacenamiento/ Conservación	15 meses desde su fecha de fabricación, en sus envases de origen bien cerrados y no deteriorados. En lugar seco y fresco protegiéndolos de las heladas y el frío excesivo, a una temperatura entre +5°C y +25°C	

Datos Técnicos

Base química	Polímeros terminados en silanos (Tecnología de PU híbrido, de curado por humedad)	
Densidad	~ 1.3 kg/l	(CQP[1)] 006-4, ISO 1183-1)
Formación de piel	~ 60 minutos (+23°C / 50% h.r.)	(CQP 019-1)
Tiempo de alisado	~ 55 minutos (+23°C / 50% h.r.)	(CQP 019-2)
Velocidad de curado	2 mm/24 h (+23°C / 50% h.r.)	(CQP 049-1)
Máximo movimiento admitido	±25%	(ISO 9047)
Descuelgue	0 mm, (perfil 20 mm, 50°C)	(CQP 061-4, 750 7390)
Temperatura de servicio	–40°C a + 90°C	



Temperatura de aplicación	+5°C a +40°C, min. 3°C por encima de la temperatura del punto de rocío
Resistencia a la propagación del desgarro	~ 4,7 N/mm (+23°C / 50% h.r.) (CQP 045-1, ISO 34)
Dureza Shore A	~ 24 después de 28 días (+23°C / 50% h.r.) (CQP 023-1, ISO 868)
Módulo elástico	~ 0,4 N/mm² al 100% de elongación (+23°C) (CQP 020-1, ISO 8339) ~ 0,6 N/mm² al 100% de elongación (-20°C)
Alargamiento a la rotura	~ 450% (+23°C / 50% h.r.) (CQP 036-1, ISO 37)
Recuperación elástica	> 70% (+23°C / 50% h.r.) (CQP 018-1, ISO 7389)
	[1)] Procedimiento de calidad corporativo

Detalles de Aplicación

Consumo/ Diseño de juntas

La anchura de la junta debe estar diseñada según la capacidad de movimiento de la masilla. En general, el ancho de junta está comprendido entre 10 - 40 mm. La relación entre la anchura y profundidad debe ser aproximadamente 2 : 1, respectivamente.

Las dimensiones estándar para soportes cementosos con diferencia térmica de 80ºC:

Separación entre juntas	2 m	4 m	6 m	8 m	10 m
Ancho mínimo de la junta	10 mm	15 mm	20 mm	28 mm	35 mm
Profundidad mínima de la junta	10 mm	10 mm	10 mm	14 mm	17 mm

Las juntas deben estar dimensionadas adecuadamente por el especificador y contratista de acuerdo con la normativa vigente, puesto que los cambios no son factibles después de la construcción. La base para el cálculo de la anchura necesaria de junta son los valores técnicos característicos de la masilla y de los materiales adyacentes, la exposición de los elementos constructivos, su ejecución y tamaño.

Consumos aproximados:

Anchura de junta	10 mm	15 mm	20 mm	25 mm	30 mm
Profundidad de junta	10 mm	10 mm	10 mm	12 mm	15 mm
Longitud de junta/ 600 ml	6 m	4 m	3 m	2 m	~ 1.3 m

Fondo de junta:
Se debe utilizar sólo fondos de juntas a base de espuma de polietileno de célula cerrada.

Preparación del soporte/Imprimación	Sikaflex® AT Connection generalmente tiene una fuerte adhesión a la mayoría de soportes sanos y limpios. Para una óptima adhesión en pegados estructurales, para sellados de juntas tensionadas, o en casos de exposición extrema y prolongada a la intemperie o inmersión en agua, deben usarse sobre los soportes productos de limpieza e imprimaciones. En caso de duda, se recomienda hacer un ensayo previo. Soportes no porosos: Baldosas vidriadas, metales con revestimiento en polvo, aluminio, aluminio anodizado, acero inoxidable y acero galvanizado se deben limpiar con Sika® Aktivator -205 (Sika® Cleaner-205) usando una toallita de papel o trapo limpio. Antes de sellar se debe dejar evaporar el solvente, esperar al menos 15 min y un máximo de 6 horas. Metales como cobre, latón, titanio-zinc se tienen que limpiar con Sika® Aktivator-205 usando una toallita de papel o trapo limpio, después de un tiempo de secado mayor de 15 minutos, aplicar el Sika® Primer-3N como promotor de adherencia con una brocha, y a continuación esperar al menos 30 min (máx. 8 horas) antes del sellado. Soportes porosos: Por ejemplo, hormigón, hormigón ligero, revestimientos cementosos, morteros, ladrillo, etc. tienen que imprimarse con Sika® Primer-3N con una brocha. Antes de sellar, dejar evaporar el solvente un mínimo de 30 minutos y un máximo de 8 horas. Nota importante: Las imprimaciones solo son agentes promotores de la adherencia. Nunca remplazan la limpieza de las superficies, ni mejoran significativamente la resistencia final de pegado. Las imprimaciones mejoran el buen funcionamiento de la junta sellada a largo plazo. Para más información consultar la Hoja de Datos de Producto de las Imprimaciones para masillas.
Método de aplicación/ Herramientas	Sikaflex® AT Connection se suministra listo para su uso. Después de la prepación de la junta y del soporte, colocar el fondo de junta a la adecuada profundidad, y si fuera necesario aplicar la imprimación correspondiente. Insertar el cartucho o salchichón dentro de la pistola y extruir el Sikaflex® AT Connection dentro de la junta asegurando un contacto total en toda la junta. Rellenar la junta, evitando que quede aire ocluido. Debe alisarse firmemente el Sikaflex® AT Connection contra los labios de la junta para asegurar un completo contacto y buena adhesión. Con el fin de conseguir un buen acabado estético se recomienda delimitar la junta con una cinta adhesiva de carrocero. Esta se retirara antes de que la masilla comience a polimerizar. Se recomienda utilizar como liquido alisador de juntas (agua y jabón neutro) para obtener una superficie de sellado pulcra y perfecta. No utilizar productos que contengan disolventes.
Limpieza de herramientas	Limpiar las herramientas y equipo de trabajo con Sika® Colma Limpiador/ Sika® TopClean T inmediatamente después de su uso. Una vez polimerizado, sólo puede eliminarse con medios mecánicos.
Otros documentos disponibles	■ Hoja de Seguridad (MSDS) ■ Guía de tratamientos superficiales para aplicaciones de sellado y pegado ■ Procedimiento de ejecución de sellado de juntas ■ Método de ejecución mantenimiento, limpieza y renovación de juntas ■ Manual técnico de sellado de fachadas

Construcción

Notas de aplicación/ Limitaciones	Sikaflex® AT Connection se puede pintar con la mayoría de los sistemas de pinturas convencionales. La compatibilidad de la pintura debe ensayarse previamente y los mejores resultados se obtendrán si el producto se encuentra totalmente curado. Cuando se pinte el sellador con una pintura rígida puede ocurrir que dificulte la elasticidad del sellador y aparezcan fisuras y craqueos en la pintura. Se pueden producir variaciones de color debido a agentes químicos, alta temperatura, radiación ultravioleta. Un cambio en el color no influye en el comportamiento y prestaciones del producto. Antes de usar sobre piedra natural, contactar con el Departamento Técnico. No usar Sikaflex® AT Connection para el sellado de cristales, sobre soportes bituminosos, caucho natural, EPDM o sobre materiales de construcción que exuden aceite, plastificantes o solventes que puedan atacar al sellador. No usar para juntas bajo presión o juntas en inmersión permanente. No usar el Sikaflex® AT Connection para el sellado de piscinas.
Restricciones locales	Todos los datos técnicos de esta Hoja de Datos de Producto están basados en ensayos de laboratorio. Las medidas reales de estos datos pueden variar debido a circunstancias más allá de nuestro control.
Nota	Todos los datos técnicos de esta Hoja de Datos de Producto están basados en ensayos de laboratorio. El valor real puede variar debido a circunstancias fuera de nuestro control.
Instrucciones de Seguridad e Higiene	Para cualquier información referida a cuestiones de seguridad en el uso, manejo, almacenamiento y eliminación de residuos de productos químicos, los usuarios deben consultar la versión más reciente de la Hoja de Seguridad del producto, que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y demás cuestiones relacionadas con la seguridad.
Notas Legales	Esta información y, en particular, las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final del producto, están dadas de buena fe, basadas en el conocimiento actual y la experiencia de Sika de los productos cuando son correctamente almacenados, manejados y aplicados, en situaciones normales, dentro de su vida útil, de acuerdo a las recomendaciones de Sika. En la práctica, las posibles diferencias en los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar de aplicación son tales, que no se puede deducir de la información del presente documento, ni de cualquier otra recomendación escrita, ni de consejo alguno ofrecido, ninguna garantía en términos de comercialización o idoneidad para propósitos particulares, ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir. El usuario de los productos debe realizar las pruebas para comprobar su idoneidad de acuerdo al uso que se le quiere dar. Sika se reserva el derecho de cambiar las propiedades de sus productos. Los derechos de propiedad de terceras partes deben ser respetados. Todos los pedidos se aceptan de acuerdo a los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro. Los usuarios deben de conocer y utilizar la versión última y actualizada de las Hojas de Datos de Productos local, copia de las cuales se mandarán a quién las solicite, o también se puede conseguir en la página «www.sika.es».



Oficinas centrales y Fabrica
Madrid 28108 - Alcobendas
P. I. Alcobendas
Carretera de Fuencarral, 72
Tels.: 916 57 23 75
Fax: 916 62 19 38

Oficinas centrales y Centro Logístico
Madrid 28108 - Alcobendas
P. I. Alcobendas
C/ Aragoneses, 17
Tels.: 916 57 23 75
Fax: 916 62 19 38



